Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

Manual del usuario de Sponge-Jet Media Recycler™

Modelos:

25P

25P-CE

Sede/Fabricado por:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801 EE. UU.
1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Contenido

Sección		Página
1.0	Introducción	3
2.0	Lista de verificación de la seguridad	4
3.0	Requisitos	6
4.0	Operación	7
5.0	Mantenimiento	9
6.0	Solución de problemas	13
7.0	Planos	14
	Notas	17
	Anexo	18

NOTA IMPORTANTE: Si bien las piezas, los sistemas, los componentes y los procedimientos operativos pueden ser iguales entre los distintos modelos de equipos, las imágenes provistas en este manual pueden variar de un modelo a otro.

Este manual representa los modelos siguientes y su capacidad de trabajo aproximada:

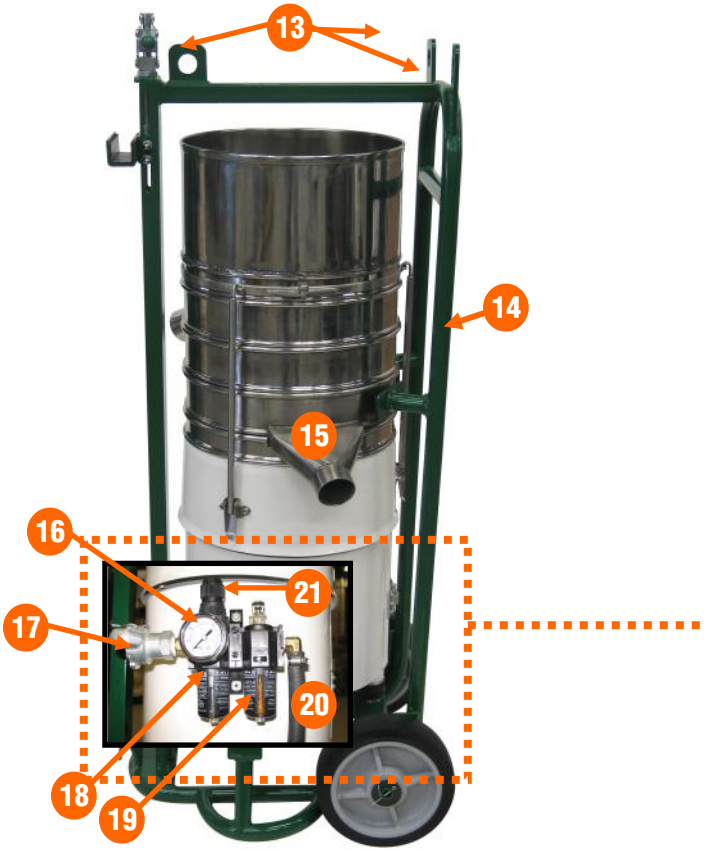
Modelo:

25P
25P-CE

El idioma inglés es el original para las instrucciones.

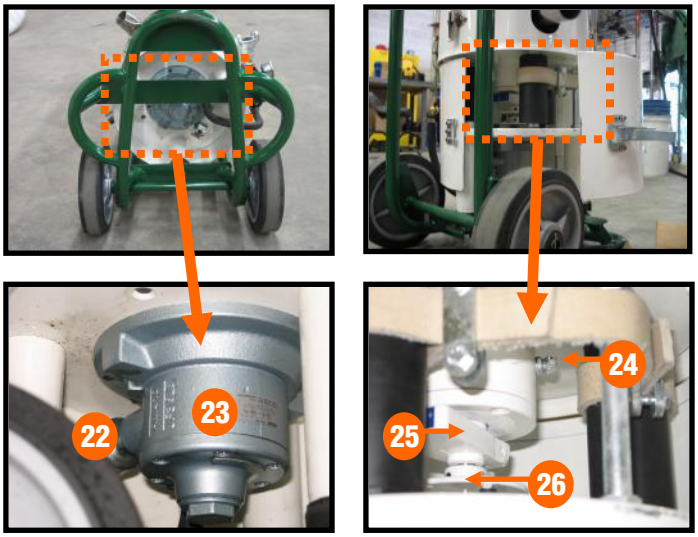
Traducido a partir de las instrucciones originales.

1.0 Introducción



Componentes básicos

1. Tolva
2. Conjunto de tamiz del borde principal
3. Sección vibratoria
4. Faldón de seguridad
5. Abrazadera del faldón
6. Bajante para partículas grandes
7. Gancho para la abrazadera de la bandea
8. Abrazadera de la bandeja
9. Bajante para partículas finas
10. Monturas antivibración
11. Soporte superior de Rasp™ Xtreme
12. Soporte inferior de Rasp™ Xtreme
13. Argollas de izado
14. Estructura
15. Bajante para medios reutilizables
16. Manómetro
17. Conexión de la línea de suministro
18. Regulador/Filtro de aire
19. Lubricador
20. Manguera del motor de aire
21. Válvula de ajuste de aire
22. Silenciador
23. Motor
24. Punto de engrase
25. Contrapeso
26. Acoplamiento



2.0 Lista de verificación de la seguridad

- Esta unidad es un sistema presurizado. Sólo los operadores con la debida formación deberán ajustar, mantener y reparar este equipo.
- La presión de entrada nunca debe ser superior a 8,6 bar (125 psi).
- Todas las líneas neumáticas deberán ser inspeccionadas en busca de orificios y desgaste, y para comprobar su correcto ajuste.
- Deben colocarse pasadores de seguridad y restricciones en todos los acoplamientos de las mangueras de aire para evitar su desconexión accidental.
- Las piezas vibratorias **nunca** deben entrar en contacto con elementos estáticos o estacionarios.
- Verifique que la unidad sea estable, esté segura y se encuentre sobre una superficie plana.
- No opere sin el faldón de seguridad colocado.
- Antes de realizar cualquier actividad (diferente de la operación normal), asegúrese de que todo el sistema esté despresurizado.

IMPORTANTE: No debe realizarse ningún tipo de inspección, ajuste o lubricación, bajo **NINGUNA** circunstancia, si la unidad está en funcionamiento o conectada a una fuente de suministro de aire.

RASP Xtreme™ (Riding) Team - Instrucciones de bloqueo y desplazamiento

Esta unidad funciona con la unidad RASP Xtreme Feed™ como sistema móvil de chorreo y reciclado, denominado RASP Xtreme (Riding) Team. Se mejora el transporte y el almacenamiento mediante el sistema de bloqueo y desplazamiento, dado que ambas unidades están conectadas para permitir maniobrarlas y almacenarlas en entornos con espacio limitado.

ADVERTENCIA: El sistema de bloqueo y desplazamiento sólo debe utilizarse durante el almacenamiento y el desplazamiento manual, y no durante la operación o el izado. **NO** opere el sistema cuando esté activado el sistema de bloqueo y desplazamiento.

2.1 Suministro de aire / Compresor

Ruede el equipo RASP Xtreme sobre el **soporte inferior de RASP Xtreme.**

Levante o eleve el mango de RASP Xtreme sobre el **soporte superior de RASP Xtreme**; apriete moviendo la palanca hasta la posición de bloqueo.

3.0 Requisitos

3.1 Suministro de aire / Compresor

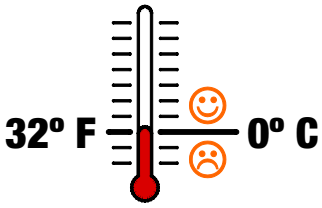
Es necesario suministrar aire comprimido limpio y seco. Esta unidad requiere un suministro de aire mínimo de **0,6m³/min (21 cfm)** a **1,4 bar (20 psi)**.

3.2 Conexión del suministro de aire

Esta unidad tiene una tubería estándar de 12,7 mm (0,5 pulg) con un acoplamiento universal de 9,5 mm (0,375 pulg) de 2 orejetas. La manguera de suministro de aire debe contar con un conector casante; de lo contrario, reemplace ambos conectores según prefiera.

Conecte una manguera de suministro de 12,7 mm (0,5 pulg) como mínimo a la **conexión de la línea de suministro**. **Nota:** Los entornos de alta humedad requieren separadores adicionales de humedad.

3.3 Temperatura ambiental



La temperatura ambiental debe ser mayor que 0° C (32° F). De lo contrario:

a) Utilice aceite de grado invernal para herramientas neumáticas en el lubricador.

b) Minimice la humedad en el aire de suministro.

c) La grasa de los cojinetes se espesará en entornos fríos, requiriendo el uso de grasa a baja temperatura. Es posible que se requiera calentar la unidad antes de operarla.

3.4 Residuos y recolección de medios

Es necesario colocar recipientes debajo de cada bajante para recoger y transportar los medios Sponge Media™ y los residuos.

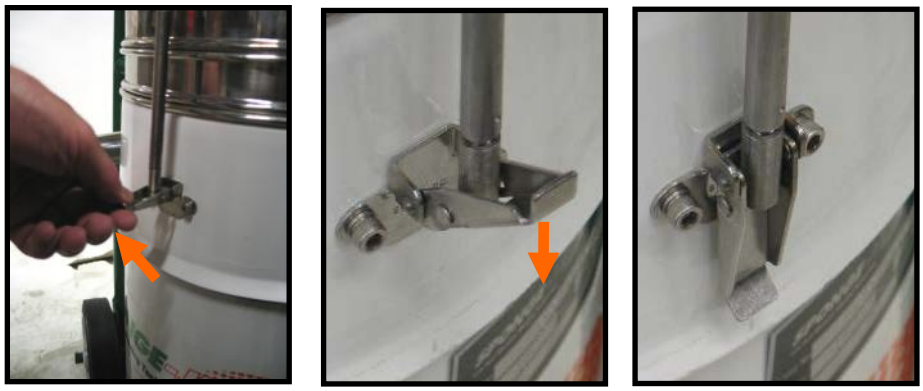
4.0 Operación

Antes de la presurización y operación del reciclador:

- Las piezas vibratorias **nunca** deben entrar en contacto con elementos estáticos o estacionarios.
- Verifique que la unidad sea estable, esté segura y se encuentre sobre una superficie plana.
- Todas las líneas neumáticas deberán ser inspeccionadas en busca de orificios y desgaste, y para comprobar su correcto ajuste.
- Deben colocarse pasadores de seguridad y restricciones en todos los acoplamientos de las mangueras de aire para evitar su desconexión accidental.
- Antes de realizar cualquier actividad (diferente de la operación normal), asegúrese de que todo el sistema esté despresurizado.

Asegúrese de que la sección vibratoria no se encuentre restringida. Las conexiones rígidas pueden reducir la eficiencia y ocasionar daños.

Compruebe el apriete de las **abrazaderas de la bandeja**. No deben exceder los 6,8 kg (15 lbs.) cada una en el extremo del mango de la palanca. Ajuste girando el **gancho para la abrazadera de la bandeja**.

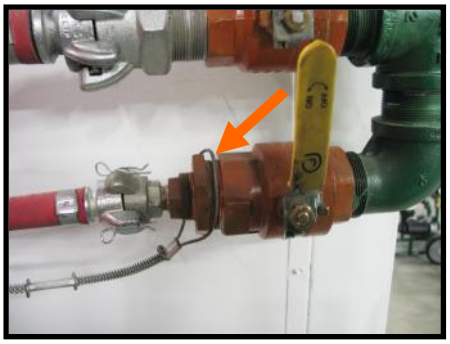


Conecte la manguera de suministro de aire a la **conexión de la línea de suministro** y fije con pasadores de seguridad y restricciones. **Nota:** Los reguladores se ajustan en la fábrica a valores entre 1,4 y 1,7 bar (20 y 25 psi) y no deberían requerir ajuste.

Confirme que el aceite para la herramienta neumática esté visible en el **lubricador** (consulte la sección 5.0).

Coloque cubos o bolsas debajo de cada **bajante para partículas**.

Encienda abriendo la válvula de suministro de aire más cercana.



Opere la **válvula de ajuste de aire** tirando de la perilla hacia arriba y girándola para que el manómetro indique 1,4 a 1,7 bar (20 a 25 psi).

Agregue el chorro de Sponge Media a través de la **tolva**.

Las partículas de tamaño excesivo se expulsan desde la **bajante para partículas grandes**.

RESIDUOS: Deseche correctamente →

Los medios Sponge Media reciclables se expulsan desde la **bajante para medios reutilizables**.

MEDIOS RECICLABLES: Para crear una mezcla de trabajo, agregue entre un 5% y un 10% de medios Sponge Media nuevos; esta mezcla ahora está lista para realizar el chorreo. →

Los contaminantes más pequeños y los medios Sponge Media gastados se expulsan desde la **bajante para partículas finas**.

RESIDUOS: Deseche correctamente →

Importante: La determinación de niveles aceptables de polvo depende del entorno del proyecto. Si se requieren niveles menores de polvo, haga pasar los medios Sponge Media reciclados a través de la **tolva** durante uno o más ciclos adicionales.

5.0 Mantenimiento

IMPORTANTE: No debe realizarse ningún tipo de inspección, ajuste o lubricación, bajo **NINGUNA** circunstancia, al estar en funcionamiento o conectado a una fuente de suministro de aire.

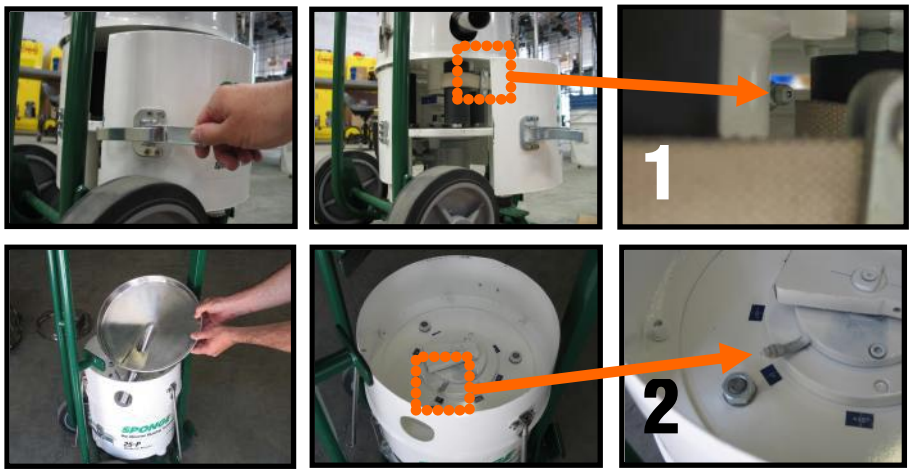
5.1 Grasa de los cojinetes

Esta unidad fue engrasada antes de ser enviada. Añada grasa utilizando una media bomba (o una cantidad pequeña) cada 500 horas de operación. Si la unidad no se ha utilizado durante un año, agregue 1/2 a una bomba de grasa. Utilice grasa de calidad NLGI N.° 2 tal como:

- Citco AP, Citco Oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

5.2 Acceso a las graseras

Es necesario engrasar los dos cojinetes usando las graseras en los laterales de la máquina.



NO APLIQUE UN EXCESO DE GRASA.

5.3 El lubricador

Compruebe el nivel de aceite neumático en el **lubricador**.

Vuelva a llenar con aceite para herramientas neumáticas, según sea requerido. Utilice únicamente **ACEITE NO DETERGENTE SAE 5W (ISO 32).**

Conjunto de tamiz del borde principal

NOTA: Si no se ensambla y ajusta correctamente el conjunto, se acortará de manera importante su vida útil operativa.

Ensamble tal como se explica a continuación:

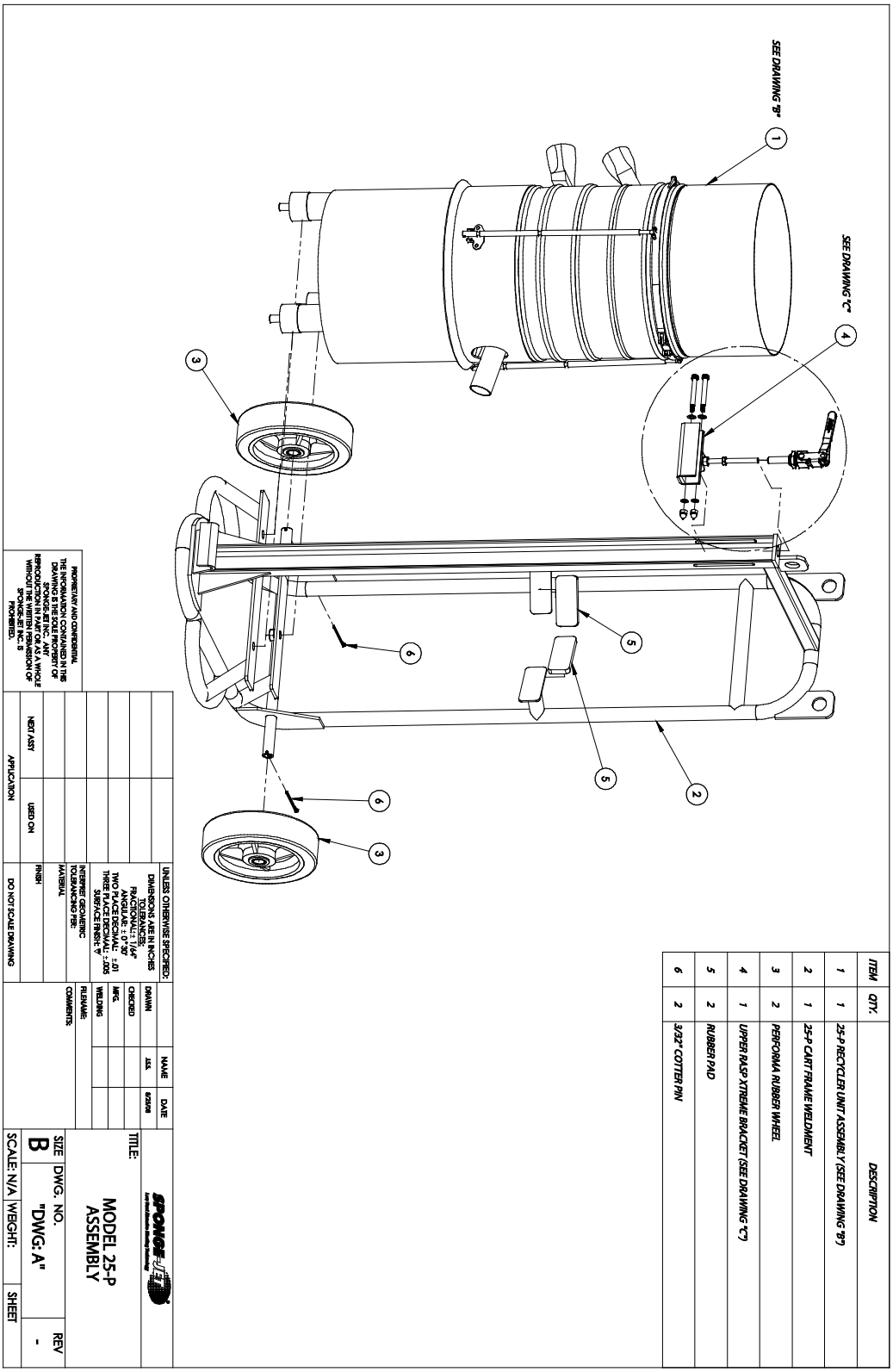
1. Coloque la **bajante para partículas finas** a través del orificio provisto en la **sección vibratoria**. **Nota**: Asegúrese de que la bajante esté centrada.
2. Coloque el **reborde espaciador** con la muesca orientada hacia el lado opuesto.
3. Coloque la **bajante de la zaranda inferior para partículas finas.**
4. Coloque el **reborde de embudo** (tenga en cuenta la alineación tal como se muestra).
5. Coloque la **bajante de la zaranda superior para partículas gruesas**.
6. Coloque la **tolva**.
7. Conecte todas las **abrazaderas de la bandeja**. Deberán ajustarse correctamente para fijar el **conjunto del tamiz** (consulte 4.0 Operación).

* El tamaño estándar de la zaranda superior es N.° 3; el tamaño estándar de la zaranda inferior es N.° 16 a menos que se especifiquen o proporcionen otros tamaños.

6.0 Solución de problemas

La unidad no se enciende o la vibración es lenta	Confirme que el **manómetro** indique 1,4 a 1,7 bar (20 a 25 psi). **Si la temperatura de la unidad es** cercana al congelamiento o menor que ésta, a) Es posible que se requiera calentar la unidad antes de operarla. b) Utilice aceite de grado invernal para herramientas neumáticas en el lubricador. c) Minimice la humedad en el aire de suministro. **Si la vibración es lenta pero la unidad está en funcionamiento,** hágala funcionar sin los medios Sponge Media hasta normalizarse la vibración.
Al realizar el chorreo, se observan cantidades excesivas de polvo	Puede lograrse una reducción adicional del polvo: 1. Volviendo a pasar los medios Sponge Media nuevamente a través de la unidad. 2. Reemplazando la **bajante de la zaranda inferior para partículas finas** con un espaciado mayor del alambre.

7.0 Planos



ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	25-P RECYCLER UNIT ASSEMBLY (SEE DRAWING "B")
2	1	25-P CART FRAME WELDMENT
3	2	PERFORMA RUBBER WHEEL
4	1	UPPER RASP XTREME BRACKET (SEE DRAWING "C")
5	2	RUBBER PAD
6	2	3/32" COTTER PIN

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET, INC. IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL ± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL ±.01
THREE PLACE DECIMAL ±.005
SURFACE FINISH: 63

	NAME	DATE
DRAWN	JSS.	6/25/08
CHECKED		
MFG.		
WELDING		

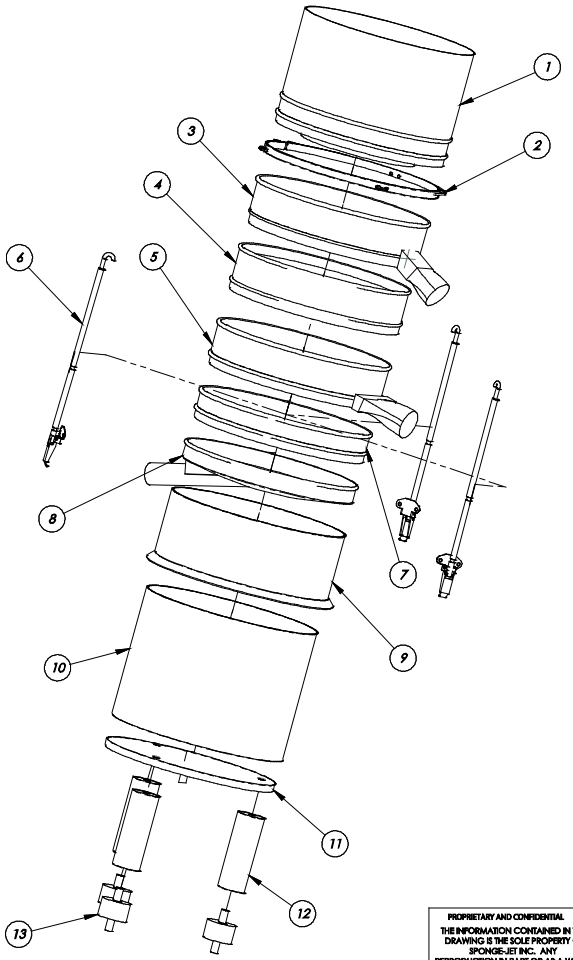
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

APPLICATION
NEXT ASSY
USED ON

REMARKS:
COMMENTS:

SPONGE-JET
TITLE:
MODEL 25-P ASSEMBLY

SIZE	DWG. NO.	REV
B	"DWG: A"	-
SCALE: N/A	WEIGHT:	SHEET



ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	HOPPER
2	1	MAIN RIM - CLAMP RING
3	1	UPPER COARSE SCREEN WITH DOWNSPOUT
4	1	FUNNEL RIM
5	1	LOWER FINE SCREEN WITH DOWNSPOUT
6	3	PAN CLAMP
7	1	SPACER RIM
8	1	FINE PARTICAL DOWNSPOUT PAN
9	1	TOP SIEVE WELDMENT
10	1	SIDE COVER
11	1	MOTOR PLATE
12	3	SPACER PIPE
13	3	MALE TO MALE 2" RUBBER FEET

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

NEXT ASSY	USED ON
APPLICATION	

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ±.01
THREE PLACE DECIMAL: ±.005
SURFACE FINISH:
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

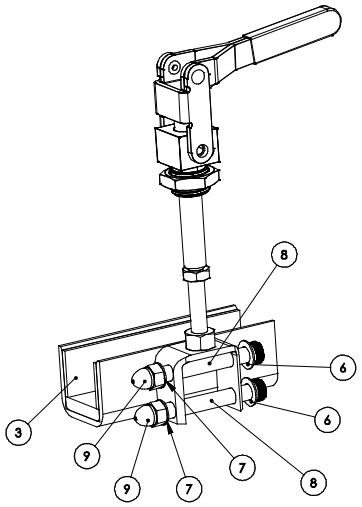
	NAME	DATE
DRAWN	J.S.S.	8-19-08
CHECKED		
MFG.		
WELDING		

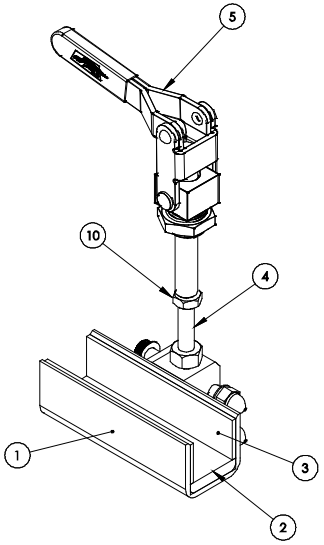
FILENAME:
COMMENTS:

SPONGE-JET

TITLE:
MODEL 25-P
RECYCLER

SIZE	DWG. NO.	REV
B	"DWG: B"	-
SCALE: N/A	WEIGHT:	SHEET





ITEM	QTY.	DECRIPTION
1	1	PUSH / PULL CLAMP WELDMENT
2	1	BOTTOM MOUNT PAD
3	2	SIDE MOUNT PAD
4	1	THREADED ROD
5	1	PUSH / PULL CLAMP
6	2	PLASTIC WASHER
7	2	PLASTIC WASHER
8	2	SHOULDER BOLT
9	2	ACORN NUT
10	2	HEAVY JAM NUT

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

NEXT ASSY | USED ON

APPLICATION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ± .01
THREE PLACE DECIMAL: ± .005
SURFACE FINISH: 63

INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH

DO NOT SCALE DRAWING

	NAME	DATE
DRAWN	J.S.S.	8/27/08
CHECKED		
MFG.		
WELDING		

FILENAME:
COMMENTS:

SPONGE-JET

TITLE:
UPPER RASP
EXTREME BRACKET

SIZE	DWG. NO.	REV
B	"DWG: C"	-
SCALE: N/A	WEIGHT:	SHEET

NOTAS: _____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

MODELO N.°: _____

N.° DE SERIE: _____

Dry, Low Dust
Abrasive Blasting
Technology

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Declaración de conformidad para la CE

Nosotros, representantes de:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801, EE. UU.
Solicitudes telefónicas a: 1-603-610-7950
Correo electrónico: sjadmin@spongejet.com

CE

Por este medio declaramos que:

Equipo:	Reciclador de Sponge-Jet
Modelo:	25P-CE o 35P-CE o 50P-CE
Número de serie:	XXXX
Año de construcción:	XXXX

Está en conformidad con los requisitos aplicables de los siguientes documentos estándar

Las directivas cubiertas por esta Declaración:

Directiva sobre maquinarias: 2006/42/CE (anteriormente 98/37/CE)

Las normas de la directiva sobre maquinarias 2006/42/CE:

EN ISO 14121-1-2007 - (Seguridad de maquinarias—Evaluación de riesgos)

Por este medio declaro que el equipo nombrado más arriba ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones mencionadas más arriba. La unidad cumple con todos los requisitos esenciales aplicables de las directivas.

Firmado: _____

Nombre:	Michael T. Merritt
Cargo:	Presidente
En esta fecha:	XX/XX/XXXX

Representante autorizado:

Eurolink (Europe) Limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Reino Unido